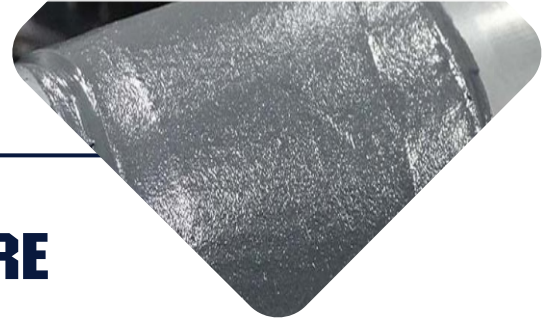




DURA-COAT HIGH-TEMPERATURE STRUCTURAL PUTTY 2000

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat High-Temperature Structural Putty 2000, con 100% de sólidos, es un recubrimiento de epoxi Novolac de alta funcionalidad, libre de solventes, que cura a temperatura ambiente. Está diseñado específicamente como material de reconstrucción para metales en servicios de inmersión en entornos químicos y de alta temperatura altamente agresivos. Dura-Coat High-Temperature Structural Putty 2000 es fácil de usar, no se descuelga, con excelente resistencia a altas temperaturas y alta resistencia mecánica. Puede soportar hasta 230°C en operación continua y hasta 280°C de manera intermitente.

- Se puede aplicar hasta un espesor de 500 milésimas de pulgada sin deslizamiento
- Idealmente adecuado como material de revestimiento para restauración contra la corrosión
- Adecuado para protección contra la corrosión y la abrasión.
- Adecuado para servicios de inmersión y no inmersión.

CUMPLIMIENTO CON LA FDA

Este producto cumple con las regulaciones de la FDA para contacto directo con alimentos, específicamente FDA 21 CFR 175.300 y FDA 21 CFR 175.105.

ZONAS DE APLICACIÓN

- Estructuras metálicas
- Tanques de almacenamiento de productos químicos
- Intercambiadores de calor
- Ventiladores y carcasas
- Conductos
- Planta de energía eléctrica
- Revestimientos de tanques
- Zonas de mezcla
- Depuradores
- Fuga em tubería de aceite caliente

DATOS TECNICOS

Temperatura Máxima (dependiendo del servicio)	Servicio Húmedo	230°C	446°F
	Servicio Seco	280°C	536°F
Resistencia Química	Agua	Excelente	
	Álcalis	Excelente	
	Ácidos Inorgánicos	Excelente	
	Ácidos Orgánicos	Excelente	
	Disolventes Orgánicos	Excelente	
Sólidos por Volumen		100%	
Viscosidad		Pastosa	
Densidad de Mezcla		1.8	
Dureza del Durómetro Shore D	(ASTM D 2240)	85	
Tiempo de Trabajo		60 min / kg a 72°F	
Resistencia Vertical SAG a 21°C (70°F) y 12 mm (1/2")		Sin humidimiento	
Cobertura para kit 10kg	60sf@40mils	5,6m²@1mm	
Relación de Mezcla	2:1 por peso		Base: Activador
Color	Gris de serie. Azul y rojo opcional. Para otros colores, consultar con fábrica.		
Período de Validez	3 años a 55-95°F (13-35°C) - contenedores sin abrir		

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1kg	2000-01
	2kg	2000-02
	10kg	2000-10
	18kg	2000-18



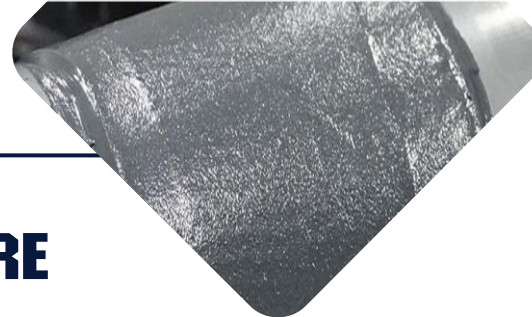
ABRASION



AGGRESSIVE CHEMICALS



HIGH TEMPERATURE



DURA-COAT HIGH-TEMPERATURE STRUCTURAL PUTTY 2000

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos de la preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. La preparación mínima es la preparación mecánica St2/St3. La preparación ideal proporcionará una superficie completamente limpia de todos los contaminantes y rugosa, con un perfil angular entre 75–125 µm (3–5 mils). Esto normalmente se logra mediante una limpieza y desengrasado inicial, seguido de un chorro abrasivo hasta alcanzar una limpieza de metal casi blanco (Sa 2 ½), seguido de la eliminación de los residuos abrasivos restantes en la superficie a recubrir.

MEZCLA

Mezcle completamente el Activador con la Base utilizando una varilla de mezcla o un taladro con una paleta de mezcla de baja velocidad, raspando los lados y el fondo del recipiente o de la tabla de mezcla. Mezcle en una proporción de 2 partes de Base por 1 parte de Activador en peso. Mezcle bien hasta obtener un material de color uniforme y sin vetas. **DILUCIÓN:** Nunca diluir.

TIEMPO DE CURADO

* Para un rendimiento mejorado, realice un curado posterior durante 2 horas a 80°C (176°F) y 3 horas a 150°C (302°F)

	16°C (60°F)	25°C (77°F)	32°C (90°F)
TACK FREE	1,5 horas	1 hora	45 min
CARGA LIGERA	3 horas	2 horas	1,5 horas
TÉRMINO DE SOBRECAPA	3 horas	2 horas	1,5 horas
CARGA COMPLETA	12 horas	6 horas	4 horas
QUÍMICO COMPLETO	36 horas	24 horas	18 horas

APLICACIÓN

Utilice una espátula de plástico resistente o una espátula para masilla. Trabaje el material sobre el perfil del sustrato para obtener la máxima adhesión y eliminar cualquier aire atrapado. Dé la forma adecuada utilizando una espátula para masilla o un aplicador de plástico. Si se va a utilizar un molde o una forma, cubra su superficie con un agente desmoldante para evitar que el material se adhiera. Es posible realizar trabajos de mecanizado utilizando herramientas con punta de carburo. El lijado es posible si se realiza dentro de las 14 horas posteriores a la aplicación a 25°C (77°F) (añada 1½ hora por cada 10°F por debajo de 77°F y reste 1 hora por cada 10°F por encima de 77°F). Los agujeros y las grietas grandes pueden reforzarse con tejido de fibra de vidrio o metal.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Mantener entre 55 y 95°F (17 a 35°C). Sustrato: mantener entre 45 y 105°F (7 a 40°C). La diferencia de temperatura entre el sustrato y el material nunca debe exceder los 10°F (5°C). El sustrato debe estar al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. No aplicar si la humedad relativa supera el 90%. Si es necesario, calentar el metal antes de la preparación de la superficie utilizando un calentador eléctrico o lámpara de calor. Nunca usar calentadores de gas, aceite o queroseno, ya que dejarán un residuo grasoso en la superficie del metal. Para obtener los mejores resultados, mantener todo el material en un área cálida durante la noche (75°F+) para facilitar la mezcla.

LIMPIAR

Las herramientas deben limpiarse de inmediato después de su uso utilizando un detergente alcalino industrial.

SEGURIDAD

Antes de usar cualquier producto, revise la ficha de datos de seguridad (SDS) o la hoja de seguridad correspondientes a su área. Siga los procedimientos estándar de entrada y trabajo de espacio confinado, si procede.

El fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., no ofrece ninguna garantía expresa o implícita, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular para este producto. En ninguna circunstancia el fabricante será responsable de daños incidentales, consecuentes u otros, incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría que surja del uso de este producto. La información y las recomendaciones contenidas en este documento se basan en el Producto estándar y son propiedad y se proporcionan únicamente para el uso de nuestros clientes. Esta información se proporciona de buena fe y se cree que es verdadera y precisa a partir de la fecha/versión de este documento. Como el fabricante no tiene control sobre las condiciones de uso o el proceso de solicitud de las partes que utilizan este producto, el fabricante no puede aceptar la responsabilidad por pérdida, lesión u otros daños resultantes del uso del Producto o esta o cualquier otra información proporcionada por el fabricante. Por lo tanto, ninguna garantía de ningún tipo expresa o implícita, son hechas por el fabricante, Dura-Coat Industrial Inc., con respecto a este, o cualquier, producto fabricado por ellos o cualquier fabricante contratado o licenciado. Los productos Epoxi DURA-COAT® no proporcionan integridad estructural ni mejoras. Solo se utilizan para proporcionar protección contra la corrosión, el desgaste, la abrasión y los ataques químicos en un sustrato determinado y solo en la medida prevista en las fichas técnicas, las fichas técnicas, las fichas de datos de seguridad y cualquier otra información suministrada por escrito directamente del soporte técnico de los fabricantes.

